

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

12 Patentschrift  
10 DE 100 34 302 C 2

51 Int. Cl.<sup>7</sup>:  
H 02 K 1/27  
H 02 K 21/14  
H 02 K 29/00  
H 02 K 15/02  
H 02 K 15/16

21 Aktenzeichen: 100 34 302.3-32  
22 Anmeldetag: 14. 7. 2000  
43 Offenlegungstag: 21. 2. 2002  
45 Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 13. 6. 2002

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:  
Minebea Co. Ltd., a Japanese Corporation,  
Tokio/Tokyo, JP  
74 Vertreter:  
BOEHMERT & BOEHMERT, 80336 München

72 Erfinder:  
Rapp, Harald, 78664 Eschbronn, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
gezogene Druckschriften:  
DE 32 37 196 C3  
US 59 70 600

54 Rotorbaugruppe für einen Elektromotor und Innenläufer-Elektromotor

57 Die Erfindung betrifft eine Rotorbaugruppe für einen  
Elektromotor mit einer Rotorwelle und wenigstens einem  
Permanentmagneten, der auf der Rotorwelle angeordnet  
ist, wobei die Rotorwelle mit dem Permanentmagneten  
darauf in einer Hülse untergebracht ist und die Rotorwelle  
in der Hülse frei drehbar ist.

DE 100 34 302 C 2

DE 100 34 302 C 2

## Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Rotorbaugruppe für einen Elektromotor mit einer Rotorwelle und wenigstens einem Permanentmagneten, der auf der Rotorwelle angeordnet ist, einen Innenläufer-Elektromotor, der eine solche Rotorbaugruppe verwendet, und ein Verfahren zum Herstellen eines derartigen Innenläufer-Elektromotors.

[0002] Die Erfindung betrifft das Gebiet der bürstenlosen Elektromotoren mit Permanentmagneten und insbesondere der Gleichstrommotoren, die als sogenannte Innenläufer-Elektromotoren konfiguriert sind. Innenläufermotoren weisen eine Rotorbaugruppe auf, die eine Rotorwelle und einen oder mehrere auf der Rotorwelle angeordnete Permanentmagnete aufweist und in eine Statoreinheit eingeschoben ist, welche einen Statorkörper und Feldwicklungen aufweist.

[0003] Eine Bauweise eines solchen Motors ist in dem US 5,970,600 beschrieben. Der Motor weist ein Gehäuse auf, in dem der Stator, die Rotorbaugruppe sowie Lager zur drehbaren Lagerung der Rotorbaugruppe enthalten sind. Der Stator umfaßt Statorbleche und Wicklungen und grenzt einen Innenraum ein, in den die Motorbaugruppe eingeschoben werden kann. Bei der US 5,970,600 sind die Lager für die Rotorbaugruppe in Stirnkappen des Motorgehäuses integriert, wodurch ein insgesamt kompakter Aufbau erhalten wird.

[0004] Ein Problem, das sich bei der Herstellung eines solchen Innenläufer-Elektromotors ergibt, ist, daß beim Einfügen der Rotorbaugruppe in den Statorinnenraum ferromagnetische Partikel von den Rotormagneten abgetragen werden und in den Arbeitsluftspalt gelangen können, der im wesentlichen durch die Außenkontur der Rotormagneten und die Innenkontur des Stators definiert wird. Es ist zwar möglich und üblich, die gesamte Motorbaugruppe nach der Montage durch Vorsehen eines Gehäuses, wie bei der US 5 970 600, gegen Eindringen von Fremdkörpern und Verschmutzungen zu schützen, während der Montage der verschiedenen Motorkomponenten ist jedoch das Innere des Motors und insbesondere der Arbeitsluftspalt gegen das Eindringen solcher Fremdkörper nicht geschützt.

[0005] Innenläufer-Elektromotoren gemäß dem Stand der Technik haben ferner den Nachteil einer relativ aufwendigen, weil überwiegend sequentiellen Montage, bei der nacheinander der Stator und mindestens ein Lager im Gehäuse vormontiert werden müssen und anschließend die Rotorbaugruppe in den Stator und in das Lager eingepaßt werden muß. In der Regel wird die notwendige Konzentrizität der Teile erst durch einen deckelartigen Flansch hergestellt, in dem sich dann auch das zweite Lager befindet, in dem die Rotorwelle drehbar gelagert ist. Dieser Montageschritt wird durch die, vom Rotormagneten ausgehenden und durch Wechselwirkung mit dem Statorblechpaket radial und axial gerichteten, Magnetkräfte erheblich erschwert, so daß eine berührungslose konzentrische Einpassung des Rotors gar nicht oder nur mit erheblichem vorrichtungstechnischem Aufwand möglich ist.

[0006] Aus der DE 32 37 196 C3 ist ein Synchronkleinstmotor bekannt, der ein einteiliges topfartiges Gehäuse aufweist, welches als ferromagnetisch wirksamer Rückschluß die eisenlosen Feldwicklungen umgibt und einen innerhalb der Feldwicklungen angeordneten Rotor aufweist, dessen Permanentmagnete auf einer Hülse aus magnetisch leitfähigem Material angeordnet sind. Der Rotor ist in einem die Lager enthaltenden hermetisch abgeschlossenen Gehäuse untergebracht, und die Drehmomentabgabe erfolgt über eine Dauermagnetkupplung, deren einer Teil durch die Permanentmagnete des Rotors gebildet wird und deren anderer Teil aus einer Permanentmagnetanordnung auf einer Welle

außerhalb des Rotorgehäuses besteht. Durch die hermetische Verkapselung des Rotors wird sichergestellt, daß keine Fremdkörper in den Rotor eindringen können, die Lager werden dauergeschmiert und sind gegen Umwelteinflüsse geschützt. Der Zusammenbau des gesamten Motors erfolgt durch Einschieben des hermetisch verkapselten Rotors in den zylindrischen Hohlraum einer einseitig offenen topfförmigen Hülse aus Kunststoff, in die die eisenlosen Feldwicklungen eingebettet sind. Diese Hülse befindet sich in einem ebenfalls topfförmig ausgebildeten Gehäuse aus ferromagnetischem Material.

[0007] Die DE-PS 32 37 196 C3 stellt gegenüber dem oben beschriebenen Stand der Technik bereits eine Verbesserung dar, weil der Zusammenbau des Motors vereinfacht ist, wobei, wegen der eisenlosen Feldwicklungen, die zudem noch vollständig in Kunststoff eingebettet sind, das Abscheren von ferromagnetischen Partikeln von der Rotorbaugruppe bei der von vornherein ausgeschlossen ist.

[0008] Die Anordnung der DE 32 37 196 C3 hat den Nachteil, daß Motoren mit eisenlosen Feldwicklungen infolge des grossen Luftspaltes prinzipiell nur mit einem sehr niedrigen Wirkungsgrad arbeiten, weshalb sie überwiegend als Mikromotoren für hohe Drehzahlen, vorzugsweise im Dentalbereich, Verwendung finden. Für die Abgabe größerer Drehmomente, wie beispielsweise für KFZ-Anwendungen gefordert, sind sie jedoch gänzlich ungeeignet.

[0009] Der Innenläufermotor der DE 32 37 196 C3 hat weiterhin den Nachteil, daß durch die hermetische Verkapselung der Rotorbaugruppe keine direkte, mechanische Ankopplung einer Last möglich ist, sondern daß die Drehmomentübertragung vom Rotor auf eine Welle nur indirekt, z. B. mittels magnetischer Kopplung erfolgen muß, wie in der Patentschrift beschrieben.

[0010] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Rotorbaugruppe für einen Elektromotor sowie einen Innenläufer-Elektromotor vorzusehen, welche mit geringem Aufwand montierbar sind, und bei denen sichergestellt ist, daß während der Montage und beim Betrieb keine Verunreinigungen in das Innere des Motors und insbesondere in den Arbeitsluftspalt gelangen.

[0011] Diese Aufgabe wird durch eine Rotorbaugruppe mit den Merkmalen von Anspruch 1 sowie einen Innenläufer-Elektromotor gemäß Anspruch 12 gelöst. Die Erfindung sieht auch ein Verfahren zum Herstellen eines Innenläufer-Elektromotors gemäß Anspruch 19 bzw. 20 vor.

[0012] Die erfindungsgemäße Rotorbaugruppe hat den Vorteil, daß die gesamte Rotorbaugruppe in der Hülse vormontiert werden kann, wobei die Vormontage beispielsweise in einem Reinraum erfolgt, um sicherzustellen, daß keine Verunreinigungen in die Rotorbaugruppe gelangen. Die Rotorbaugruppe ist vorzugsweise so gestaltet, daß die Rotorwelle an einem Ende der Hülse aus der Hülse herausgeführt ist, wobei die Abdichtung zwischen dem Hülsenkörper und der Rotorwelle über Lager in den Stirnenden der Hülse erfolgt, welche die Rotorwelle drehbar lagern. Dadurch ergibt sich zwar keine hermetische Abdichtung der Rotorbaugruppe, jedoch ist die Hülse durch die Lager, die zudem mit Dichtungen gegen Eindringen von Verunreinigungen geschützt sind, in ihren Stirnenden ausreichend abgedichtet, um das Eindringen von Feststoffpartikeln zu verhindern. Während ein Stirnende der Hülse eine Öffnung zum Herausführen der Rotorwelle aufweisen sollte, kann das gegenüberliegende Stirnende nach Bedarf vollständig geschlossen sein.

[0013] Durch die erfindungsgemäße Hülse wird das oben beschriebene Problem des Standes der Technik vermieden, daß beim Einfügen der Rotorbaugruppe in den Stator ferromagnetische Partikel von dem/den Permanentmagneten ab-

getragen werden und in den Luftspalt gelangen. Die den Rotor einschließende Hülse besteht vorzugsweise aus Kunststoff, und der Rotor wird insgesamt als vormontierte Baugruppe ins Innere des Stators eingeschoben, so daß keine Probleme mit dem Abscheren von ferromagnetischen Partikeln entstehen können.

[0014] Da der Rotor mittelbar über die Lager mit sehr geringem Konzentritätsfehler in die Kunststoffhülse und diese wiederum nahezu spielfrei in den Stator eingepaßt werden kann, läßt sich eine gegenüber dem Stand der Technik wesentlich verbesserte Konzentrität zwischen Rotor und Stator erreichen. Darüber hinaus ist von vornherein die metallische Berührung zwischen den Lagern und irgendwelchen Gehäusebauteilen, wie Flansch, Abdeckung und dergleichen, ausgeschlossen, so daß der übertragene Körperschall sehr stark gedämpft und demzufolge auch die Schallmission, gemäß ersten Untersuchungen der Anmelderin, um bis zu 10 dB gesenkt werden kann.

[0015] Die in die Kunststoffhülse eingeschlossene Rotorbaugruppe hat den weiteren Vorteil, daß sie sich beim Einschieben in den Stator durch die Magnetkräfte zwischen Rotorbaugruppe und Stator in axialer Richtung selbstzentriert, so daß keine weiteren Vorkehrungen getroffen werden müssen, wie das Vorsehen und Justieren von Anschlägen, um den Rotor im Stator richtig zu positionieren. Es muß lediglich darauf geachtet werden, daß die Rotorbaugruppe in dem Stator axial ausreichend frei beweglich ist, damit sie nicht durch einen Anschlag, ein geschlossenes Ende des Stators oder dergleichen daran gehindert wird, sich im Stator magnetisch zu zentrieren.

[0016] Die erfindungsgemäße Hülse für die Rotorbaugruppe besteht aus einer Hülsenwand und vorzugsweise einer zusätzlichen Versteifungsstruktur an der Außenseite der Hülsenwand. Dadurch wird sichergestellt, daß die Hülse einerseits ausreichend stabil ist, andererseits auch dann verwendet werden kann, wenn der Arbeitsluftspalt, der durch die Innenkontur des Stators und die Außenkontur des Rotors bestimmt wird, sehr klein ist. Die eigentliche Hülsenwand kann dabei dünner sein, als für die Stabilität der Hülse notwendig, weil die Versteifungsstruktur ihr zusätzliche Festigkeit verleiht. Wenn ein ausreichend großer Luftspalt vorhanden ist, kann die Hülsenwand auch ohne Versteifungsstruktur so dimensioniert werden, daß sie ausreichend stabil ist. Die Versteifungsstruktur wird vorzugsweise in Form von Rippen derart ausgebildet, daß die Außenkontur der Versteifung an der Außenseite der Hülse an die Innenkontur des Stators angepaßt ist. Hierdurch ergibt sich einerseits eine optimale Ausnutzung des Innenraums des Stators und weiterhin der Vorteil, daß die Rotorbaugruppe spielfrei und verdrehfest in den Stator eingefügt werden kann, weil die Außenkontur der Versteifungsstruktur und die Innenkontur des Stators ineinandergreifen.

[0017] Die Rippenstruktur weist vorteilhaft in Längsrichtung der Hülse oder diagonal hierzu entlang der Außenseite der Hülse verlaufende Rippen auf, so daß die Rotorbaugruppe geradlinig oder entlang einer Schraubenlinie, durch die Innenkontur des Stators geführt, in den Stator eingeschoben werden kann.

[0018] Für eine einfache Montage sind Lager zur Lagerung der Rotorwelle auf dieser vormontiert, so daß der Rotor zusammen mit seinen Lagern in die Hülse eingeschoben werden kann.

[0019] Gemäß einer Ausführungsform weist die Hülse einen im wesentlichen zylindrischen Kapselabschnitt und einen Flanschabschnitt auf, die miteinander in Eingriff bringbar sind. D. h. der Kapselabschnitt und der Flanschabschnitt werden von gegenüberliegenden Enden über die Rotorwelle geschoben und bilden zusammen ein geschlossenes Ge-

häuse um den Rotor.

[0020] Die Hülse ist an die Rotorform angepaßt und in der Regel zylindrisch. Sie kann wie beschrieben zweiteilig oder beispielsweise auch dreiteilig mit einem zylindrischen Mittelteil und zwei Endabschnitten ausgebildet sein.

[0021] Die Lager zur Lagerung der Welle kommen vorzugsweise in den Stümmen der Hülse gegen Anschläge zu liegen, so daß die Rotorbaugruppe nach dem Zusammenfügen des Kapsel- und des Flanschabschnittes in der Hülse abgedichtet eingeschlossen ist.

[0022] Die Erfindung sieht ferner einen Innenläufer-Elektromotor vor, mit einer Rotorbaugruppe der beschriebenen Art und einem Stator, wobei die Rotorbaugruppe in den Stator eingeschoben ist und die Hülse eine Wandstärke aufweist, die gleich oder kleiner als ein Arbeitsluftspalt zwischen einem Außendurchmesser des Rotors und einem Innendurchmesser des Stators ist.

[0023] Vorzugsweise ist die Außenkontur der Versteifungsstruktur an der Außenseite der Hülse an die Innenkontur des Stators angepaßt, wobei die Rippen der Versteifungsstruktur zwischen den Statorpolen zu liegen kommen.

[0024] Alternativ oder zusätzlich können die Statorbleche des Stators mit Innenrillen an den Statorpolen versehen sein, die mit zusätzlichen Versteifungsrippen auf der Außenseite der Hülse in Eingriff bringbar sind.

[0025] Vorzugsweise wird die Rotorbaugruppe derart spielfrei in den Stator eingefügt, daß sich der Rotor in dem Statorpaket in axialer Richtung selbst zentriert.

[0026] Die Erfindung sieht somit eine Rotorbaugruppe für einen Elektromotor und einen Innenläufer-Elektromotor vor, bei dem der Rotor zusammen mit den Lagern in einer Hülse vormontiert ist und diese Rotorbaugruppe in den Stator eingeschoben wird. Die Rotorwelle ist aus der Hülse herausgeführt, wobei die Hülsenwand zusammen mit den Lagern und deren Dichtungen eine ausreichende Abdichtung der Rotorbaugruppe gewährleistet. Ferner kann die Hülse aufgrund der Verstärkungsstruktur sehr dünnwandig ausgebildet werden, so daß sich diese Rotorbaugruppe auch für einen sehr kleinen Arbeitsluftspalt zwischen Stator und Rotor eignet. Die Verstärkungsstruktur kann so gestaltet sein, daß sie an die Innenkontur des Stators angepaßt ist und beispielsweise mit den Pollücken des Stators in Eingriff kommt. Durch die erfindungsgemäße Bauweise wird eine sehr kompakte und dabei einfache Rotorbaugruppe geschaffen, die vollständig, beispielsweise in einem Reinraum, vormontiert werden kann und dann insgesamt in den Stator eingeschoben wird. Durch das Vorsehen der Hülse kann verhindert werden, daß beim Einbringen der Rotorbaugruppe in den Stator ferromagnetisches Material abgesichert wird und in den Arbeitsluftspalt dringt. Auch das Eindringen anderer Fremdkörper wird durch die gekapselte Rotorbaugruppe verhindert. Ferner führt die Verkapselung der Rotorbaugruppe mit einer - vorzugsweise aus Kunststoff hergestellten Hülse dazu, daß sich der Rotor beim Einschieben in den Stator in axialer Richtung selbst zentriert und daß kein Körperschall vom Rotor auf den Stator oder gegebenenfalls ein Motorgehäuse übertragen wird.

[0027] Die Erfindung ist im folgenden anhand bevorzugter Ausführungsformen mit Bezug auf die Zeichnungen näher erläutert. In den Figuren zeigen:

[0028] Fig. 1 eine Schnittdarstellung durch eine Rotorbaugruppe gemäß der Erfindung;

[0029] Fig. 2 eine Schnittdarstellung durch den Kapselabschnitt der erfindungsgemäßen Hülse;

[0030] Fig. 3 eine Draufsicht auf den Kapselabschnitt der Fig. 2;

[0031] Fig. 4 eine Schnittdarstellung durch den Flanschabschnitt der erfindungsgemäßen Hülse;

[0032] Fig. 5 eine Unteransicht des Flanschabschnitts der Fig. 4;

[0033] Fig. 6 eine Draufsicht auf ein Statorblech; und

[0034] Fig. 7 eine Schnittdarstellung durch einen Innenläufer-Elektromotor gemäß der Erfindung.

[0035] Fig. 1 zeigt eine bevorzugte Ausführungsform einer Rotorbaugruppe gemäß der Erfindung in Schnittdarstellung. Die erfindungsgemäße Rotorbaugruppe umfaßt eine Rotorwelle 10, die einen Rückschlußring 12 aus einem weich magnetischen Material, wie Eisen, trägt. Auf dem Rückschlußring 12 ist ein vorzugsweise ringförmiger Permanentmagnet 14 angebracht. Die Welle 10 ist in Lagern 16, 18 drehbar gelagert, wobei die Lager 16, 18 als Wälz- oder Gleitlager und insbesondere als Kugellager ausgebildet sein können. Der Rotor, der hier durch die Rotorwelle 10, den Rückschlußring 12 und den Permanentmagneten 14 gebildet wird, ist in einer Hülse 20 eingeschlossen, die einen Kapselabschnitt 22 und einen Flanschabschnitt 24 umfaßt, die mit Bezug auf die Fig. 2 bis 5 noch näher erläutert sind.

[0036] Die Lager 16, 18 können auf der Rotorwelle 10 vormontiert werden und kommen in den Stirnenden der Hülsenabschnitte 22, 24 zu liegen und sind in diese eingepreßt und/oder geklebt oder auf andere geeignete Weise gehalten. Bei der dargestellten Ausführungsform ist in dem Stirnende des Flanschabschnitts 24 angrenzend an das Lager 18 zum Ausgleich der axialen Summentoleranzen ein ringförmiges Federelement, z. B. ein Wellfederring 26 vorgesehen, über den die beiden Lager 16, 18 zusätzlich spielfrei gegeneinander verspannt werden können.

[0037] Die erfindungsgemäße Rotorbaugruppe ist in Fig. 1 mit ihren Grundelementen dargestellt, wobei die spezielle Dimensionierung und genaue Anordnung der Elemente variieren kann. Insbesondere sind in Fig. 1 Kugellager 16, 18 vorgesehen, wobei der Rotor auch auf jede andere geeignete Weise drehbar gelagert sein kann, beispielsweise durch Gleitlager, hydraulische Lager, Luftlager etc. Auch kann die Rotorbaugruppe noch andere als die dargestellten Elemente aufweisen. Zwischen dem Außenumfang des Permanentmagneten 14 und der Innenseite der Hülse 20 ist ein möglichst kleiner Luftspalt vorgesehen, der die Relativbewegung zwischen feststehender Hülse und dem drehenden Rotor zuläßt. Je nach Anforderungen an die Rotorbaugruppe und den Elektromotor werden sich dem Fachmann noch viele andere Abwandlungen von der gezeigten Ausführungsform erschließen.

[0038] Die Hülse 20 ist vorzugsweise aus Kunststoff durch Spritzgießen oder Extrudieren hergestellt. Ein besonders geeigneter Kunststoff ist LCP (liquid crystal polymer). Andere Materialien sind Polyacetal, Polyoxymethylen (POM), Polysulfon (PSU), Polycarbonat (PC), Polyphenylensulfid (PPS), Polyamidimid (PAI), Polyetheretherketon (PEEK), Polyethersulfon (PES), Polyetherimid (PEI).

[0039] Bei der gezeigten Ausführungsform besteht die Hülse 20 aus einem becherartigen Kapselabschnitt 22, der in den Fig. 2 und 3 näher dargestellt ist, und einem deckelähnlichen Flanschabschnitt 24, der in den Fig. 4 und 5 näher dargestellt ist. Dies ist lediglich eine Ausführungsform der Erfindung, wobei die Hülse 20 beispielsweise auch aus zwei im wesentlichen ähnlichen, ineinandergreifenden Becherabschnitten oder aus drei Teilen bestehen oder auf jede andere geeignete Weise ausgebildet sein kann.

[0040] Der in den Fig. 2 und 3 im einzelnen dargestellte Kapselabschnitt 22 besteht aus einer Stirnwand 32 und einem daran anschließenden Hülseenteil 30 mit einer relativ dünnen Innenwand. Auf der Außenseite des Hülsenteils 30 sind Längsrippen 34 ausgebildet, wobei bei der gezeigten Ausführungsform 18 Längsrippen 34 vorgesehen sind. Selbstverständlich ist die Erfindung auf keine bestimmte

Rippenanzahl beschränkt, solange eine ausreichende Anzahl von Rippen vorgesehen ist, um der Hülse 20 die notwendige Steifigkeit zu verleihen.

[0041] Bei der gezeigten Ausführungsform erstrecken sich die Längsrippen 34 im wesentlichen über die gesamte Länge der zylindrischen Hülse 20 und sind parallel zu deren Längsachse ausgerichtet. Bei anderen Ausführungsformen könnten die Rippen beispielsweise diagonal verlaufen, wobei die Anzahl und Ausgestaltung der Rippen an die Innenkontur des Stators angepaßt wird, wie mit Bezug auf Fig. 6 deutlich wird.

[0042] Fig. 6 zeigt ein einzelnes Statorblech 50 mit Statorpolen 52 und Pollücken 58. Bei der gezeigten Ausführungsform sind die Längsrippen 34 auf der Außenseite des Kapselabschnitts 22 der Hülse 30 so ausgebildet und angeordnet, daß diese Längsrippen 34 mit den Aussparungen der Pollücken 58 in Eingriff kommen, wenn die Rotorbaugruppe in den Stator eingebracht wird.

[0043] Bei einer anderen Ausführungsform können Rippen zusätzlich oder alternativ so ausgebildet und angeordnet sein, daß sie mit Rillen (nicht gezeigt) in Eingriff kommen, die auf den radial nach innen gerichteten Stirnflächen der Statorpole angeordnet sind.

[0044] Für die Erfindung ist nicht entscheidend, daß die Anzahl der Rippen mit der Anzahl der Pollücken übereinstimmt, vielmehr können sie in einem beliebigen Verhältnis zueinander stehen.

[0045] Wenn die Rippen, wie bei der gezeigten Ausführungsform, als Längsrippen 34 ausgebildet sind, die parallel zur Längsachse der Hülse 20 verlaufen, kann die gesamte Rotorbaugruppe geradlinig in den Stator eingefügt werden. Wenn sie beispielsweise diagonal auf der Hülse angeordnet sind, müßte die Rotorbaugruppe in einen entsprechenden Stator mit geschrägten Pollücken quasi "eingeschraubt" werden, wobei der Stator dann aus - um einen bestimmten Winkel gegeneinander verdrehten - Statorblechen aufgebaut wird.

[0046] Wieder mit Bezug auf die Fig. 2 bis 5 ist der Flanschabschnitt 24 der Hülse 20 mit einer relativ kurzen Seitenwand 40 und einer Stirnwand 42 so ausgebildet, daß er in den Kapselabschnitt 22 geschoben werden kann. Vorzugsweise werden die Hülsenabschnitte 22, 24 mittels Kleben, Schweißen oder auf andere geeignete Weise verbunden werden.

[0047] In den beiden Stirnwänden 32, 42 der Hülsenabschnitte 22, 24 ist jeweils ein Sitz 38 bzw. 48 ausgebildet, in den die Kugellager 18, 16 oder andere geeignete Lager zur Lagerung der Welle 10 eingepaßt werden können.

[0048] Eine Ausführungsform eines Innenläufer-Elektromotors gemäß einer bevorzugten Ausführungsform ist schematisch in Fig. 7 dargestellt. Die gleichen oder ähnlichen Elemente wie in den Fig. 1 bis 6 sind mit denselben Bezugszeichen bezeichnet und hier nicht nochmals erläutert.

[0049] Fig. 7 zeigt die mit Bezug auf Fig. 1 erläuterte Rotorbaugruppe gemäß der Erfindung, die in das Innere eines Stators 56 eingeschoben ist. Der Stator 56 ist in Fig. 7 schematisch durch ein aus einzelnen Statorblechen 50 aufgebautes Blechpaket und eine Wicklung 60 dargestellt. Eine gestrichelte Linie 42 deutet den Eingriff der Längsrippen 34 in die zwischen den Statorpolen 52 ausgebildeten Pollücken 58 an.

[0050] Der erfindungsgemäße Innenläufer-Elektromotor kann auf einfache Weise hergestellt werden, indem zunächst die Rotorbaugruppe, vorzugsweise in einem Reinraum, vormontiert wird. Hierzu werden der Eisenrückschlußring 12 und der Permanentmagnet 14 auf die Rotorwelle 16 aufgebracht und die Lager 16, 18 auf der Rotorwelle 10 vormontiert. Die beiden Hülsenabschnitte 22, 24 werden von gegen-

überliegenden Enden der Welle 10 über den Rotor geschoben und miteinander verbündet und vorzugsweise zusätzlich verklebt. Die Rotorlager 16, 18 sitzen dann fest in den Stirnenden 32, 42 der Hülsenabschnitte 22, 24 und werden durch den Wellfederring 26 verspannt.

[0051] Bevor die vollständig vormontierte Baugruppe in das Innere des Stators 56 – in dem sie axial frei beweglich ist – eingeschoben und durch "selbstzentrierende Magnetkräfte" in die magnetische Mitte ausgerichtet wird, kann zur dauerhaften Verbindung mit dem Stator auf der Außenseite der Hülse ein vorzugsweise flüssiger Kunststoff aufgebracht werden.

[0052] Bei der gezeigten Ausführungsform ist der Statorring an seinen beiden Enden offen, so daß die axiale Bewegung der Rotorbaugruppe nicht behindert wird. Andere Bauformen des Stators sind für den Fachmann erkennbar, wobei die Erfindung den großen Vorteil bietet, daß auf Anschläge oder andere Mittel zum Zentrieren des Rotors im Stator verzichtet werden kann.

[0053] Nach dem Einschieben der Rotorbaugruppe in den Stator füllt der Klebstoff die noch vorhandenen Zwischenräume zumindest teilweise und gewährleistet nach dem Aushärten einen festen, unverschiebblichen Sitz des Rotors im Stator.

[0054] Durch die vollständige Verkapselung des Rotors und das Einschließen aller beweglichen, rotierenden Teile in einer (relativ zu dem Stator und gegebenenfalls einem Motorgehäuse) feststehenden Hülse wird die Übertragung von Körperschall und dadurch die Schallemission des gesamten Motors, wie eingangs erwähnt, drastisch reduziert.

[0055] Der dergestalt aufgebaute Innenläufermotor kann jetzt – ohne daß die Funktion in irgendeiner Weise beeinträchtigt wird – umspritzt oder vergossen bzw. in ein umhüllendes Gehäuse eingebracht werden oder auch mit einem stirnseitig angeordneten Befestigungsflansch versehen werden.

[0056] Eine besondere Anpassung des Stators 56 an die erfindungsgemäße Rotorbaugruppe ist nicht notwendig. Die Verbindungen zwischen den einzelnen Komponenten, wie Welle 10, Rückschlußring 12 und Permanentmagnet 14 oder Kapselabschnitte 22, 24 und Lager 16, 18 oder Hülse 20 und Stator 56 können durch Verpressen, Kleben, Schweißen, Rasten oder andere geeignete Weise erfolgen. Um ein Abscheren von Kunststoffmaterial der Hülse 20 beim Einschieben des Rotors in die Hülse zu vermeiden, können die Kanten der Permanentmagnete 14 abgerundet oder angefast sein. Zahlreiche weitere Abwandlungen und Modifikationen der Erfindung werden sich dem Fachmann ergeben.

[0057] Die Wandstärke des Hülseanteils 30 wird so gewählt, daß sie den Luftspalt zwischen den Permanentmagneten 14 des Rotors und der Innenseite des Stators 56 im wesentlichen füllt, wobei die Innenwand des Hülseanteils 30 aufgrund der Rippenversteifung auch dünner als dieser Luftspalt sein kann bzw. die erfindungsgemäße verkapselte Rotorbaugruppe auch bei sehr geringem Arbeitsluftspalt verwendbar ist. Die Rippen 34 werden, wie erläutert, so ausgebildet, daß sie an die Innenkontur des Stators angepaßt sind und mit dieser in Eingriff kommen und daß sie der gesamten Hülse zusätzliche Steifigkeit verleihen.

[0058] Zusätzlich zu der gezeigten Ausführungsform kann vorgesehen sein, auch den Stator 56 zu verkapseln und diesen beispielsweise in Kunststoff zu vergießen.

[0059] Die in der vorstehenden Beschreibung, den Ansprüchen und der Zeichnung offenbarten Merkmale können sowohl einzeln als auch in beliebiger Auswahl und Kombination für die Verwirklichung der Erfindung in ihren verschiedenen Ausführungsformen von Bedeutung sein.

# Bezugszeichenliste

- 10 Rotorwelle
- 12 Rückschlußring
- 14 Permanentmagnet
- 16 Kugellager
- 18 Kugellager
- 20 Hülse (zylindrisch)
- 22 Kapselabschnitt
- 24 Flanschabschnitt
- 26 Wellfederring
- 30 Hülseanteil
- 32 Stirnwand
- 34 Längsrippen
- 38 Sitz
- 40 Seitenwand
- 42 Stirnwand
- 48 Sitz
- 50 Statorblech
- 52 Statorpol
- 56 Stator
- 58 Polrücken
- 60 Wicklung

# Patentansprüche

1. Rotorbaugruppe für einen Elektromotor, mit einer Rotorwelle (10) und wenigstens einem Permanentmagneten (14), der auf der Rotorwelle angeordnet ist, wobei die Rotorwelle (10) mit dem Permanentmagneten (14) darauf in einer Hülse (20) untergebracht ist und die Rotorwelle (10) in der Hülse (20) frei drehbar ist.
2. Rotorbaugruppe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (20) eine Versteifungsstruktur (34) an ihrer Außenseite aufweist.
3. Rotorbaugruppe nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (20) an ihrer Außenseite eine Rippenstruktur (34) aufweist.
4. Rotorbaugruppe nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Rippenstruktur in Längsrichtung der Hülse (20) oder diagonal hierzu entlang der Außenseite der Hülse (20) verlaufende Rippen (34) aufweist.
5. Rotorbaugruppe nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß Lager (16, 18) zur Lagerung der Rotorwelle (10) in die Hülse (20) integriert sind.
6. Rotorbaugruppe nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Rotorwelle (10) an einem Ende der Hülse (20) aus der Hülse herausgeführt ist.
7. Rotorbaugruppe nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß das andere Ende der Hülse geschlossen oder weitgehend geschlossen ist.
8. Rotorbaugruppe nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (20) zweiteilig ist.
9. Rotorbaugruppe nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (20) einen im wesentlichen zylindrischen Kapselabschnitt (22) und einen Flanschabschnitt (24) aufweist, die miteinander in Eingriff bringbar sind.
10. Rotorbaugruppe nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (20) dreiteilig ist.
11. Rotorbaugruppe nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (20) im wesentlichen zylindrisch ist.
12. Rotorbaugruppe nach Anspruch 11, dadurch ge-

kennzeichnet, daß Lager (16, 18) zur Lagerung der Welle (10) in den Stirnenden der Hülse (20) angeordnet sind und die Rotorbaugruppe in der Hülse (20) abgedichtet einschließen.

13. Innenläufer-Elektromotor mit einer Rotorbaugruppe nach einem der vorangehenden Ansprüche und einem Stator (56), dadurch gekennzeichnet, daß die Rotorbaugruppe in den Stator (56) eingeschoben ist.

14. Innenläufer-Elektromotor nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Stator (56) Statorbleche (50) mit nach innen weisenden Statorpolen (52) aufweist.

15. Innenläufer-Elektromotor nach Anspruch 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (20) eine Wandstärke aufweist, die gleich oder kleiner als ein Arbeitsluftspalt zwischen einem Außendurchmesser des Rotors und einem Innendurchmesser des Stators (56) ist.

16. Innenläufer-Elektromotor nach einem der Ansprüche 13 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Außenkontur der Versteifungsstruktur (34) an der Außenseite der Hülse (20) an die Innenkontur des Stators (56) angepaßt ist.

17. Innenläufer-Elektromotor nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Versteifungsstruktur Rippen (34) aufweist, die in Pollücken (58) zwischen den Statorpolen (52) zu liegen kommen.

18. Innenläufer-Elektromotor nach einem der Ansprüche 13 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Rotorbaugruppe spielfrei in den Stator (56) eingefügt ist.

19. Innenläufer-Elektromotor nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß die Rotorbaugruppe im Preßsitz in den Stator (56) eingefügt ist.

20. Innenläufer-Elektromotor nach einem der Ansprüche 13 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß er vergossen ist.

21. Verfahren zum Herstellen eines Innenläufer-Elektromotors mit einer Rotorbaugruppe nach einem der Ansprüche 1 bis 12 und mit einem Stator, dadurch gekennzeichnet, daß die Rotorbaugruppe in den Stator (58) eingeschoben wird und daß während des Einschiebens die Versteifungsstruktur (34) an der Außenseite der Hülse (20) durch die Innenkontur des Stators (56) geführt wird.

22. Verfahren zum Herstellen eines Innenläufer-Elektromotors mit einer Rotorbaugruppe nach einem der Ansprüche 1 bis 12 und mit einem Stator, dadurch gekennzeichnet, daß die Rotorbaugruppe in den Stator (56) eingeschoben wird und daß sich die Rotorbaugruppe in dem Stator (56) selbst zentriert.

23. Verfahren nach Anspruch 21 oder 22, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Einschieben der Rotorbaugruppe in den Stator (56) ein fließfähiger Klebstoff auf die Außenseite der Rotorbaugruppe und/oder die Innenseite des Stators (56) aufgebracht wird, der das Einschieben der Rotorbaugruppe nicht behindert und nach dem Einschieben aushärtet.

Hierzu 5 Seite(n) Zeichnungen

60

65

- Leerseite -

---



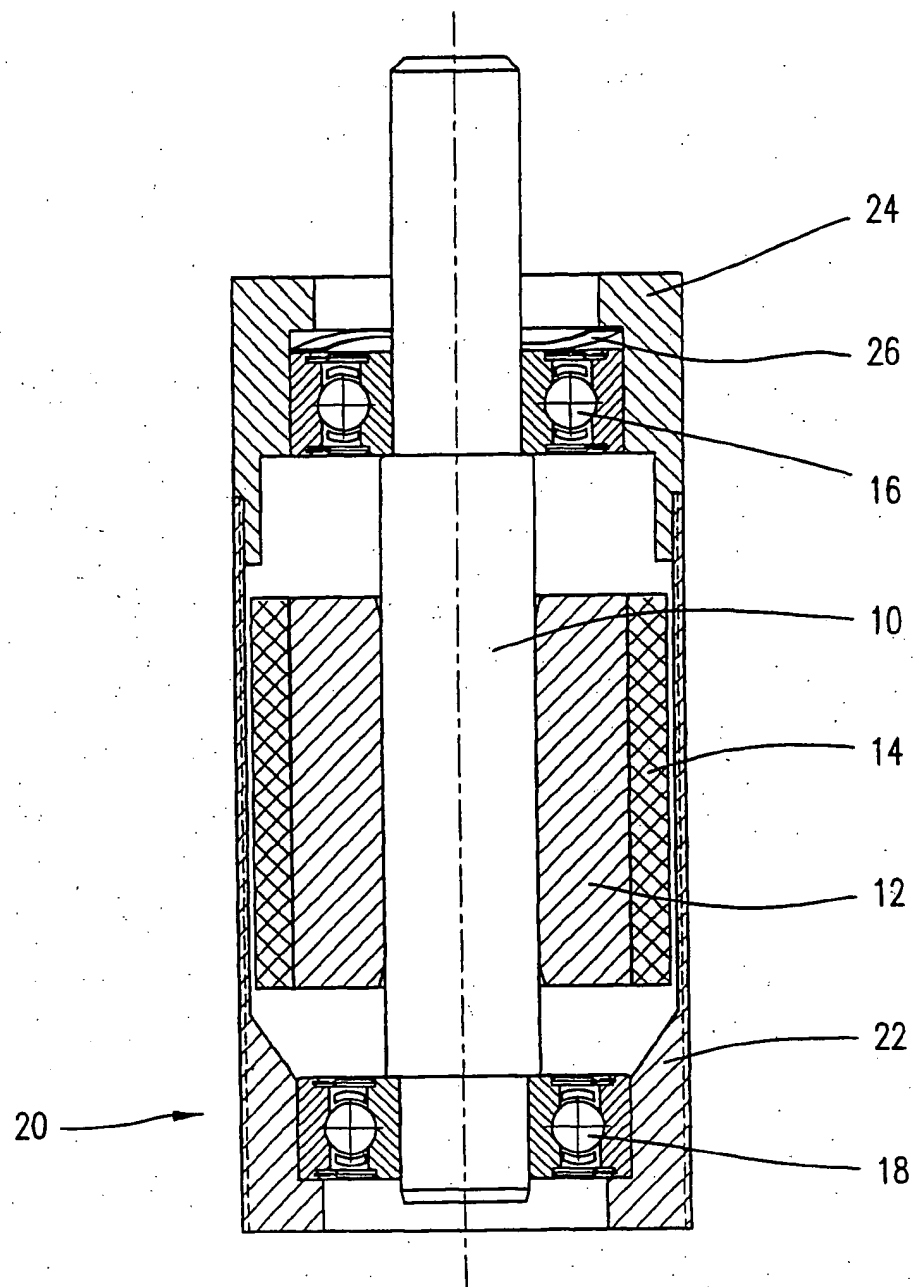


FIG. 1

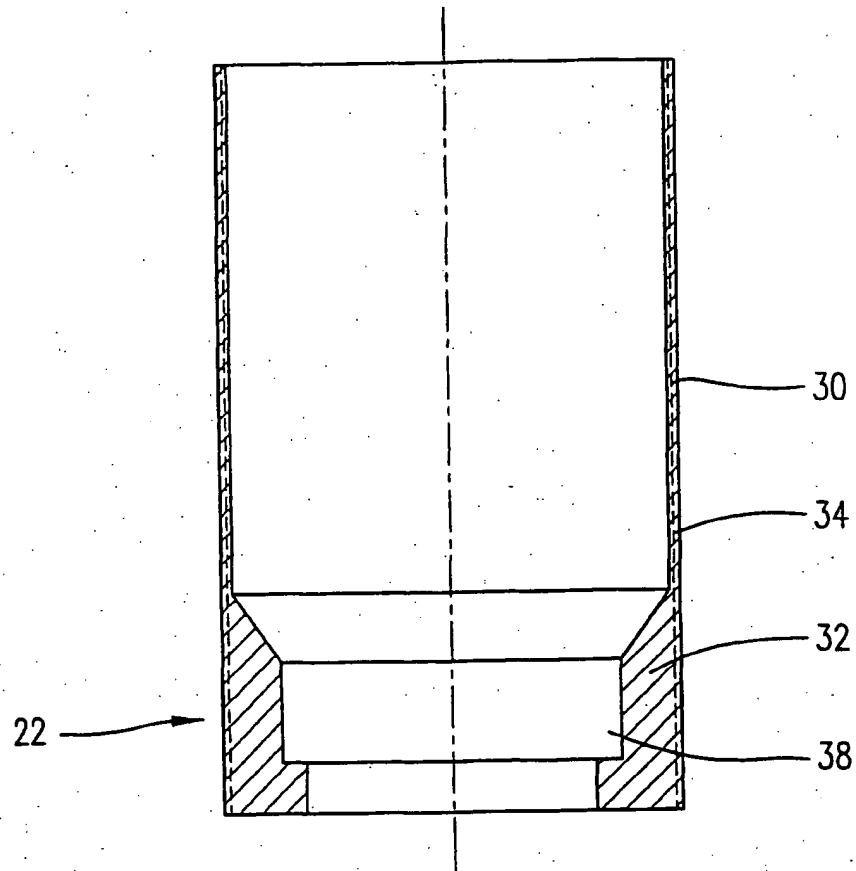


FIG. 2

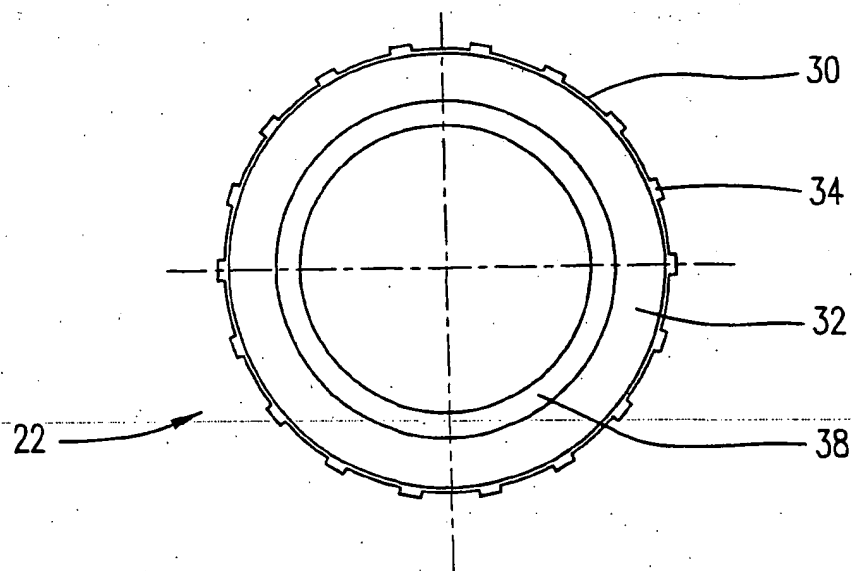


FIG. 3

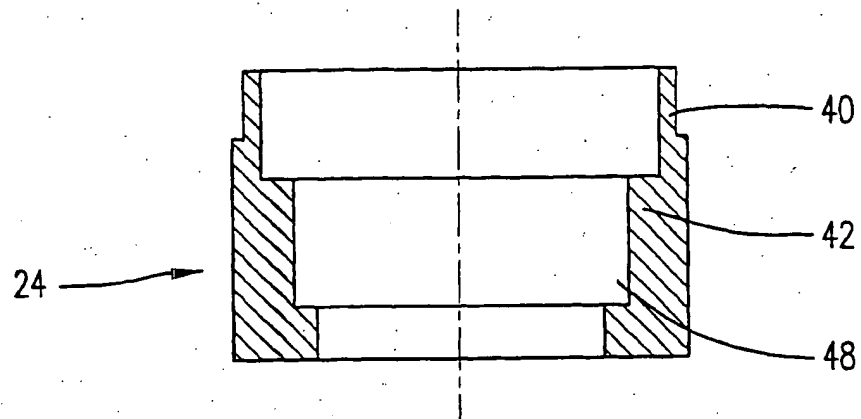


FIG. 4

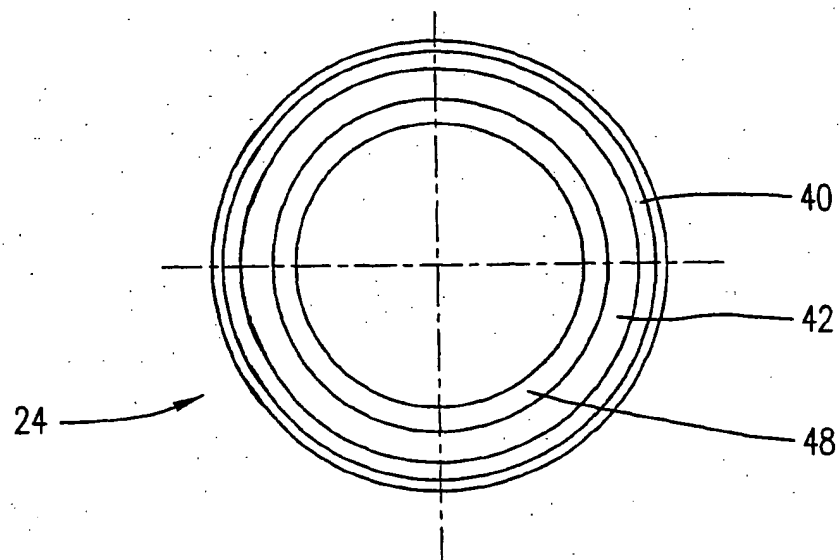


FIG. 5

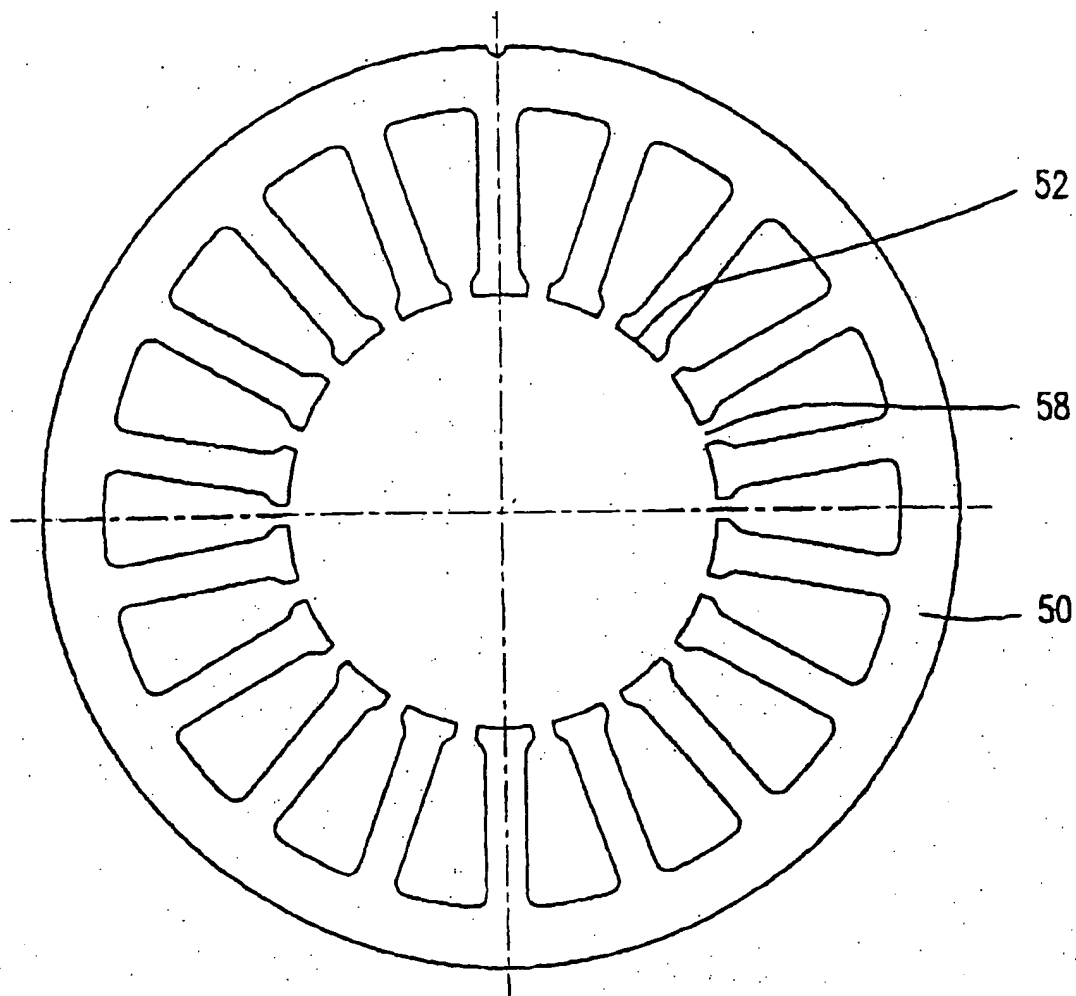


FIG. 6

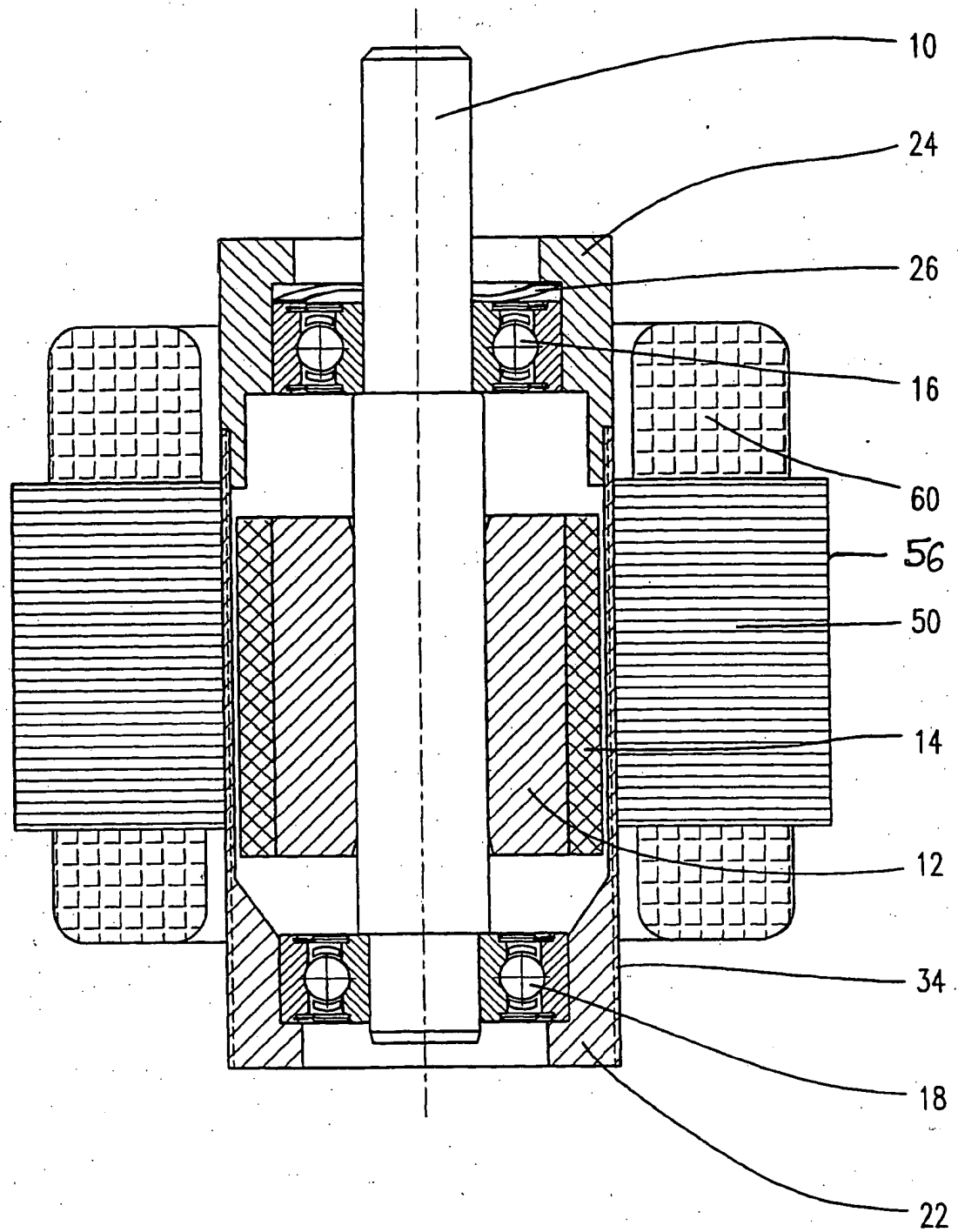


FIG. 7